

Attorney Docket No. 1614.1209

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Patent Application of:

Hiroyuki TERADA

Application No.:

Group Art Unit:

Filed: January 23, 2002

Examiner:

For: **METHOD FOR INTERMEDIARY TRADING BETWEEN BUILDING MANUFACTURER
AND FABRICATION**

JC0668 U.S. PRO
10/052556
01/23/02



**SUBMISSION OF CERTIFIED COPY OF PRIOR FOREIGN
APPLICATION IN ACCORDANCE
WITH THE REQUIREMENTS OF 37 C.F.R. § 1.55**

Assistant Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:

In accordance with the provisions of 37 C.F.R. § 1.55, the applicant(s) submit(s) herewith a certified copy of the following foreign application:

Japanese Patent Application No. 2001-199296

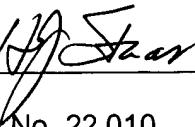
Filed: June 29, 2001

It is respectfully requested that the applicant(s) be given the benefit of the foreign filing date(s) as evidenced by the certified papers attached hereto, in accordance with the requirements of 35 U.S.C. § 119.

Respectfully submitted,

STAAS & HALSEY LLP

Date: January 23, 2002

By: 

H. J. Staas
Registration No. 22,010

700 11th Street, N.W., Ste. 500
Washington, D.C. 20001
(202) 434-1500

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

Access U.S. PRO
10/052556
01/23/02

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application:

2001年 6月29日

出願番号
Application Number:

特願2001-199296

出願人
Applicant(s):

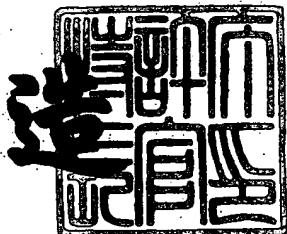
富士通株式会社

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

2001年12月14日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕



【書類名】 特許願

【整理番号】 0151418

【提出日】 平成13年 6月29日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/00

【発明の名称】 建材加工仲介方法

【請求項の数】 5

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県川崎市中原区上小田中4丁目1番1号 富士通
株式会社内

【氏名】 寺田 寛之

【特許出願人】

【識別番号】 000005223

【氏名又は名称】 富士通株式会社

【代理人】

【識別番号】 100108187

【弁理士】

【氏名又は名称】 横山 淳一

【電話番号】 044-754-3035

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 011280

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0017694

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 建材加工仲介方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】

工務店から受注情報を受信するステップと、
前記受注情報の条件を満たす加工工場を、加工工場の加工能力情報を格納した
記憶手段より抽出するステップと、
前記受注情報に基づき、前記加工工場に対して加工発注情報を送信するととも
に、建材メーカーに対して建材の納品先である該加工工場の情報を含む建材発注
情報を送信するステップと、
を備えることを特徴とする建材加工仲介方法。

【請求項2】

前記受注情報は、映像による加工指示情報を含むことを特徴とする請求項1記
載の建材加工仲介方法。

【請求項3】

前記加工能力情報は、加工工場の空きスケジュール情報を含むことを特徴とす
る請求項1記載の建材加工仲介方法。

【請求項4】

コンピュータに、
工務店から受注情報を受信するステップと、
前記受注情報の条件を満たす加工工場を、加工工場の加工能力情報を格納した
記憶手段より抽出するステップと、
前記受注情報に基づき、前記加工工場に対して加工発注情報を送信するととも
に、建材メーカーに対して建材の納品先である該加工工場の情報を含む建材発注
情報を送信するステップと、
を実行させることを特徴とする建材加工仲介プログラム。

【請求項5】

コンピュータに、

工務店から受注情報を受信するステップと、

前記受注情報の条件を満たす加工工場を、加工工場の加工能力情報を格納した記憶手段より抽出するステップと、

前記受注情報に基づき、前記加工工場に対して加工発注情報を送信するとともに、建材メーカーに対して建材の納品先である該加工工場の情報を含む建材発注情報を送信するステップと、

を実行させることを特徴とする建材加工仲介プログラムを格納したコンピュータ読み取り可能な記録媒体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

建築業における建材仲介サービスに関する。

【0002】

【従来の技術】

例えば住宅の建築において、従来は、まず施主が工務店に対して発注を行う。工務店は、施主からの受注を受けると、受注内容から必要な建材を洗い出し、建材卸に対して、前記建材の発注を行う。建材卸は、工務店からの受注を受けると、受注内容から建材ごとの建材メーカーを選定し、建材メーカーに対して、前記建材の発注を行う。

【0003】

その後、建材メーカーから発注した建材を受領した建材卸は、前記建材を工務店に納品する。前記建材を検収した工務店は、施主からの受注内容に従って、前記建材の加工を行う。加工が完了した建材は、建築現場に運び、建築を行う。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

上記の流れによると、工務店は、納品された建材を加工する必要があり、そのための工場設備を用意する必要があった。また、工場設備を用意せずに加工の工程を加工工場に発注することも考えられるが、その発注内容は多種多様であるうえ、定期的かつまとまった発注ではないことから、工務店側の自由な納期で加工工場に発注することは困難であった。

【0005】

【課題を解決するための手段】

本発明は、工務店から受注情報を受信するステップと、前記受注情報の条件を満たす加工工場を、加工工場の加工能力情報を格納した記憶手段より抽出するステップと、前記受注情報に基づき、前記加工工場に対して加工発注情報を送信するとともに、建材メーカーに対して建材の納品先である該加工工場の情報を含む建材発注情報を送信するステップと、を備えることで上記の課題を解決するものである。

【0006】

【発明の実施の形態】

本発明の一実施の形態に係るシステム概要を図1を用いて説明する。建材加工仲介サイト101は、例えば複数の企業が共同出資で設立する団体のような、一定の信用が保てる組織が運用するものであったりする。

【0007】

建材加工仲介サイト101には、本実施の形態において中心的なコンピュータシステムである建材加工仲介システム102が実装されている。

【0008】

建材加工仲介システム102には、通信制御手段が備えられ、例えばインターネット113のようなネットワークを介して、工務店端末114が接続される。

【0009】

また、建材加工仲介システム102には、インターネット113などのネットワークを介して、更に加工工場端末115が接続される。

【0010】

更に、建材加工仲介システム102には、インターネット113などのネットワークを介して、建材メーカー端末116が接続される。

【0011】

建材加工仲介システム102には、工務店端末114からの情報を受信する受信プログラム103、受信プログラム103で受信した情報に基づいて建材加工仲介システム102内の各ファイルにアクセスして発注情報を編集する発注先検

索プログラム104、工務店端末114や加工工場端末115や建材メーカー端末116へ情報を送信する送信プログラム105が含まれる。

【0012】

これらのプログラムは、建材加工仲介システム102の外部記憶装置に格納されており、各プログラム実行時に内部記憶装置に読み出される。

【0013】

また更に、建材加工仲介システム102の外部記憶装置には、工務店情報を格納する工務店ファイル106、加工工場情報を格納する加工工場ファイル、建材メーカー情報を格納する建材メーカーファイル108、受注情報を格納する受注ファイル109、加工工場の空きスケジュールを管理する加工工場スケジュールファイル110、建材情報を格納する建材ファイル111、加工種別を格納する加工種別ファイル112が含まれ、必要に応じて受信プログラム103、発注先検索プログラム104、送信プログラム105から参照または更新される。

【0014】

次に、本発明の一実施の形態に係る処理概要を図2を用いて説明する。

【0015】

S201は、工務店認証処理である。工務店が建材及びこの建材の加工を発注する際、工務店は工務店端末114をインターネット113を介して建材加工仲介サイト101の建材加工仲介システム102に接続する。

【0016】

この時、予め建材加工仲介システム102には、工務店の工務店情報とともに工務店IDと工務店パスワードが登録されており、工務店が工務店端末114から建材加工仲介システム102に工務店IDと工務店パスワードを送信することにより、利用者認証を行うものである。

【0017】

S202は、受注情報受信処理である。S201の工務店認証処理で認証された工務店は、発注する建材に関する情報と、発注する加工に関する情報を選択して、その結果を工務店端末114から建材加工仲介システム102に送信し、受信プログラム103はこれを受信する。

【0018】

S203は、発注先検索処理である。S202で受信した受注情報に基づき、発注先検索プログラム104は最適な加工工場を選択する。

【0019】

S204は、発注情報送信処理である。送信プログラム105は建材の発注情報を建材メーカー116に送信するとともに、その建材に対する加工作業に発注情報を加工工場端末115に送信する。

【0020】

次に、図2における各処理の詳細な説明をする。

【0021】

まず図2 S201の工務店認証処理を、図3を用いて詳細に説明する。

【0022】

S301は、工務店端末114が建材加工仲介システム102にログイン情報を送信する処理である。工務店の発注担当者は、工務店端末114に工務店IDと工務店パスワードを入力し、その情報を建材加工仲介システム102に送信する。

【0023】

S302は、S301で送信されたログイン情報を、建材加工仲介システム102が受信する処理である。

【0024】

S303は、工務店ファイル106を検索する処理である。

【0025】

図7の工務店ファイル701は、工務店ファイル106の一例を示す図である。工務店ファイル701は、工務店を識別する工務店ID、認証のためのパスワード、名称、住所、及び電話番号という項目から構成されている。

【0026】

建材加工仲介システム102は、S302で受信したログイン情報の工務店IDを検索キーとして、工務店ファイル701を検索する。

【0027】

S304は、S303の検索結果に基づいて、処理を分岐させる判定処理である。検索の結果、検索キーに合致する工務店情報があった場合、更にその工務店情報中のパスワードと受信したログイン情報中のパスワードとが一致した場合は、認証が正常終了したことになり、S201の工務店認証処理は完了する。

【0028】

しかし、S303の検索の結果、検索キーに合致する工務店情報がなかった場合、又は検索キーに合致する工務店情報があってもその工務店情報中のパスワードと受信したログイン情報中のパスワードが不一致の場合は、認証が異常終了したことになり、S305へ進む。

【0029】

S305は、再度ログイン情報を送信を依頼する旨の情報を、建材加工仲介システム102から工務店端末114に送信する処理である。この場合、以下の処理は行われず、工務店の発注担当者は再度ログイン情報を建材加工仲介システム102に送信しなければならない。

【0030】

次に、図2S202の受注情報受信処理を、図4を用いて詳細に説明する。

【0031】

S401は、建材加工仲介システム102が工務店端末114に注文情報選択画面を送信する処理である。注文情報選択画面の一例を図11の注文情報選択画面1101に示す。

【0032】

注文情報選択画面1101は、ヘッダとボディとフッタに分割されており、ヘッダには、工務店端末114がログインをした時に使用した工務店IDと、この工務店IDをキーとして工務店ファイル701を検索して得た工務店の名称が転記される。

【0033】

ボディには、加工素材、建材名、建材メーカー、数量、加工種別、希望納期を選択するためのコンボボックス等が配置されるが、この時点では全て未選択状態とする。

【0034】

フッタには、加工詳細ボタン、決定ボタン、及びキャンセルボタンが配置される。

【0035】

S402は、注文情報選択画面の受信処理である。S401で建材加工仲介システム102から送信された注文情報選択画面1101を工務店端末114が受信し、図示しない表示装置上に表示する。

【0036】

工務店の発注担当者は、表示された注文情報選択画面1101の選択項目を選択する。まず、注文情報選択画面1101の加工素材、建材名、建材メーカーを用いて、発注する建材を選択する。

【0037】

建材加工仲介システム102には、予め建材メーカーの情報を格納してある建材メーカーファイル108と、建材の情報を格納してある建材ファイル111が用意してある。

【0038】

建材メーカーファイル108の一例を図7の建材メーカーファイル703に示す。建材メーカーファイル703は、建材メーカーを識別するための建材メーカーID、名称、住所、電話番号、及び電子メールアドレスが格納されている。

【0039】

また、建材ファイル111の一例を図7の建材ファイル702に示す。建材ファイル702は、建材の素材を表す加工素材、建材名、建材メーカーファイル703の建材メーカーIDにリンクする建材メーカーID、価格、及び建材の画像の格納先を示すポインタ情報を格納する画像ポインタが格納されている。

【0040】

注文情報選択画面1101の加工素材、建材名、建材メーカーは、建材メーカーファイル703及び建材ファイル702にリンクしており、工務店の発注担当者が建材を絞り込むために利用する。発注する建材が決定したら、発注する数量を選択する。

【0041】

ここまで情報が選択されたら、建材ファイル702の情報と数量から建材の価格を計算し、注文情報選択画面1101のボディ右側に表示する。

【0042】

次に、加工種別及び希望納期を用いて、この建材に対する加工に関する情報を選択する。

【0043】

注文情報選択画面1101の加工種別は、加工種別ファイル112にリンクしている。この加工種別ファイル112の一例を図8の加工種別ファイル801に示す。加工種別ファイル801は、加工種別を識別するための加工種別ID、加工種別名、加工に要する日数を表す作業日数が格納されている。

【0044】

S403は、工務店端末114が建材加工仲介システム102に注文情報選択情報を送信する処理である。注文情報選択画面において希望納期が選択されると、加工素材、建材名、数量、加工種別、希望納期から構成される注文情報選択情報が送信される。

【0045】

S404は、これらの注文情報選択情報を建材加工仲介システム102が受信する処理である。

【0046】

S405は、S404で受信した注文情報選択情報を受注ファイル109に格納する処理である。受注ファイル109の一例を図9の受注ファイル901に示す。

【0047】

受注ファイル901は、受注を識別するための受注番号、受注日、加工素材、建材名、建材メーカーID、数量、工場ID、加工種別ID、販売価格、加工代、希望納期、この受注が確定したか否かを示す確定、配送先種別、住所、及び建材の加工要件を記載した画像の格納先を示すポインタ情報を格納する画像ポインタが格納されている。

【0048】

なお、確定については、「1」が確定、「0」が未確定をあらわすものとする

【0049】

そして、この時点では、上記項目のうち、受注番号、受注日、加工素材、建材名、建材メーカーID、数量、加工種別ID、販売価格、希望納期が埋められる

【0050】

このうち、受注番号は自動採番、受注日は処理日、建材メーカーIDは注文情報選択情報の建材名をキーとして建材メーカーIDファイル703から抽出、加工種別IDは注文情報選択情報の加工種別をキーとして加工種別ファイル801から抽出、販売価格は注文情報選択情報の建材名をキーとして建材ファイル702から抽出した価格に注文情報選択情報の数量を乗じたものをそれぞれ格納する。

【0051】

次に、図2S203の発注先検索処理を、図5を用いて詳細に説明する。

【0052】

S501は、受注ファイル901の情報に基づいて、加工工場ファイル107を検索する処理である。加工工場ファイル107の一例を図8の加工工場ファイル802に示す。

【0053】

加工工場ファイル802は、加工工場を識別するための工場ID、名称、住所、電話番号、電子メールアドレス、プレカット加工単価を表すプレカット、穴あけ加工単価を表す穴あけ、サイディング加工単価を表すサイディング、木材の加工可否を示す木材、及び石膏ボードの加工可否を示す石膏ボードが格納されている。

【0054】

なお、木材及び石膏ボードは、「1」が可能、「0」が不可能を表すものとする。

【0055】

受注ファイル901の加工素材及び加工種別IDに基づき、加工工場ファイル802を検索する。具体的には、受注ファイル901の加工素材が木材であれば加工工場ファイル802の木材が「1（加工可能）」である加工工場を検索する。また、受注ファイル901の加工素材が石膏ボードであれば加工工場ファイル802の石膏ボードが「1」である加工工場を検索する。

【0056】

次に、受注ファイル901の加工種別IDに対応する加工種別名を加工種別ファイル801から抽出し、その加工種別名がプレカットであれば、加工工場ファイル802のプレカットに数値が格納されている加工工場を検索する。また、加工種別名が穴あけであれば、加工工場ファイル802の穴あけに数値が格納されている加工工場を検索する。更に、加工種別名がサイディングであれば、加工工場ファイル802のサイディングに数値が格納されている加工工場を検索する。

【0057】

この場合、加工工場ファイル802のプレカット、穴あけ、及びサイディングに数値がない加工工場は、この加工種別を扱っていない工場、つまり発注不可能な工場を表すため、検索の対象外となる。

【0058】

S502は、加工工場スケジュールファイルの検索処理である。S501において、工務店の発注担当者の注文条件を満たす加工工場の選択が完了したので、次に、これらの工場のスケジュール状況を確認する処理を行う。

【0059】

S501において選択された加工工場について、受注ファイル901の希望納期に照らし合わせて、加工工場スケジュールファイル110の情報を基に発注先の加工工場を選択する。

【0060】

加工工場スケジュールファイル110の一例を、図10の加工工場スケジュールファイル1001に示す。加工工場スケジュールファイル1001は、加工工場を識別するための工場ID、空きスケジュールの開始を表す期間開始、及び空きスケジュールの終了を表す期間終了が格納されている。

【0061】

この場合、例えば受注ファイル901の希望納期から加工種別ファイル801の作業日数を引いた日から、受注ファイル901の希望納期までを作業期間と見て、加工工場スケジュールファイル1001の期間開始と期間終了で表されている作業可能期間がこの作業期間を包含するスケジュールが登録されている加工工場が発注可能加工工場であるとする。

【0062】

このようにして、S501及びS502の処理によって、加工能力及び空きスケジュールを加味した最適な加工工場の選択が完了する。

【0063】

S503は、S501及びS502で確定した加工工場の情報を加工工場スケジュールファイル1001から受注ファイル901に格納する処理である。具体的には、工場ID及び加工代にデータが格納される。このうち、加工代は加工工場スケジュールファイル1001の工場IDをキーとして加工工場ファイル802から抽出した加工種別ごとの金額欄（プレカット、穴あけ、サイディング）を格納するものとする。

【0064】

S504は、受注情報確認画面の送信である。具体的には、注文情報選択画面1101に加工代、及び合計金額を転記した画面を工務店端末114に送信する。

【0065】

S505は、受注情報確認画面の受信処理である。S504で建材加工仲介システム102から送信された注文情報選択画面1101を工務店端末114が受信し、図示しない表示装置上に表示する。

【0066】

S506は、S505で受信し画面に表示された注文情報選択画面1101の情報を工務店の発注担当者が確認した結果の分岐である。工務店の発注担当者が注文情報選択画面1101の内容に承諾した場合は、フッタの決定ボタンを押下し、S507の処理に進む。しかし、承諾しなかった場合は、フッタのCancel

e1ボタンを押下し、処理は中断される。

【0067】

S507は、受注情報確認情報の送信である。具体的には、S506で決定ボタンを押下した旨の通知を建材加工仲介システム102に送信する。

【0068】

S508は、S507で工務店端末114から送信された受注情報確認情報を建材加工仲介システム102が受信する処理である。

【0069】

S509は、S508で受信した情報を、受注ファイル901に格納する処理である。ここでは、確定に「1（受注確定）」が格納される。

【0070】

S510は、建材加工仲介システム102が工務店端末114に配送情報入力画面を送信する処理である。配送情報入力画面の一例を図12の配送情報入力画面1201に示す。

【0071】

配送情報入力画面1201は、ヘッダとボディとフッタに分割されており、ヘッダには、工務店端末114がログインをした時に使用した工務店IDと、この工務店IDをキーとして工務店ファイル701を検索して得た工務店の名称が転記される。

【0072】

ボディには、加工が完了した後の建材の納品先の選択肢として、工務店と施主が表示され、それぞれに選択用のラジオボタンが備えられる。また、工務店の住所は工務店ファイル701に格納されているためここで敢えて入力させる必要はないが、施主の住所については、建材加工仲介システム102で何ら管理されていないため、配送先に施主を選択した場合に、その住所を入力する欄も備えられている。

【0073】

フッタには、決定ボタンとキャンセルボタンが配置される。

【0074】

S511は、配送情報入力画面の受信処理である。S510で建材加工仲介システム102から送信された配送情報入力画面1201を工務店端末114が受信し、図示しない表示装置上に表示する。

【0075】

工務店の発注担当者は、表示された配送情報入力画面1201の選択項目を選択する。まず、配送情報入力画面1102の配送先を選び、工務店か施主をラジオボタンで選択する。この時、施主を選択したのであれば、その住所も入力する。

【0076】

S512は、配送情報の送信処理である。この処理は、工務店の発注担当者が、配送情報入力画面1201のフッタに備えられている決定ボタンを押下することで起動される。

【0077】

S513は、S512で工務店端末114から送信された配送情報を建材加工仲介システム102が受信する処理である。

【0078】

S514は、S513で受信した配送情報を、受注ファイル901に格納する処理である。ここでは、配送先種別と住所が格納される。

【0079】

次に、図2S204の発注情報送信処理を、図6を用いて詳細に説明する。

【0080】

S601は、加工工場ファイルの検索処理である。受注ファイル901の工場IDを検索キーとして、加工工場ファイル802の電子メールアドレスを抽出する。

【0081】

S602は、加工工場への加工発注情報送信処理である。例えば、受注ファイル901から、加工素材、建材名、数量、加工種別ID、加工代、希望納期、配送先種別、住所を抽出する。更に加工種別IDを検索キーとして、加工種別ファイル801から加工種別名を抽出する。これらの情報を、メールの本文として、

S601で得た電子メールアドレスに対して電子メールを送信する。

【0082】

S603は、建材メーカーファイルの検索処理である。受注ファイル901の建材メーカーIDを検索キーとして、建材メーカーファイル703の電子メールアドレスを抽出する。

【0083】

S604は、建材メーカーへの建材発注情報送信処理である。例えば、受注ファイル901から、建材名、数量、工場ID、販売価格を抽出する。更に、工場IDを検索キーとして、加工工場ファイル802から名称、住所を抽出する。これらの情報を、メールの本文として、S603で得た電子メールアドレスに対して電子メールを送信する。

【0084】

S604で送信された建材発注情報を受信した建材メーカーは、建材を用意し、発注者である工務店ではなく、加工工場に配送する。そして、建材を受領した加工工場は加工を施し、加工後の建材を加工発注情報記載の配送先に配送する。

【0085】

なお、上記実施の形態においては、加工種別のみを指定するだけで、加工の詳細情報については何ら指示されていないが、画像データやCADデータを用いて具体的なイメージとして加工方法を指示することも可能である。

【0086】

注文情報選択画面1101のフッタに備えられている加工詳細ボタンが押下されると、図11の加工詳細情報画面1102が送信される。工務店の発注担当者は、この画面を用いて、建材の加工方法をより詳細に指定することが可能となる。

【0087】

加工詳細情報画面1102は、ヘッダとボディとフッタに分割されており、ヘッダには、工務店端末114がログインをした時に使用した工務店IDと、この工務店IDをキーとして工務店ファイル701を検索して得た工務店の名称が転記される。

【0088】

ボディには、注文情報選択画面1101で選択された建材の情報とともに、図面ファイル受信ボタン、図面ファイル送信ボタン、及び画像表示領域が備えられている。

【0089】

フッタには、戻るボタンが配置される。

【0090】

受信直後のボディの画像表示領域には、注文情報選択画面1101で選択された建材の画像が表示されている。この画像は、建材ファイル702の画像ポイントに格納されているポインタ情報により示される画像ファイルを表示しているものである。

【0091】

図面ファイル受信ボタンを押下すると、画像領域に表示されている画像が工務店端末のローカルディスクにダウンロードされ、工務店の発注担当者は、画像編集ソフトウェア等を用いて、加工箇所に印をつけたりするなど、加工の方法を画像に書き加える。

【0092】

その後、図面ファイル送信ボタンを押下すると、加工方法が加筆された画像がボディの画像表示領域に表示されるとともに、その画像ファイルが建材加工仲介システム102に送信される。

【0093】

このときの加工詳細情報画面の一例を、図12の加工詳細情報画面1202に示す。この例では、建材の左上の角を切り落とす指示が書き込まれていることがわかる。

【0094】

建材加工仲介システム102は、受信した編集後の画像ファイルを、ローカルディスクに格納し、格納場所を示すポインタ情報を受注ファイル901の画像ポイントに格納する。画像の送信が完了したら、戻るボタンを押下する。

【0095】

上記の場合は、S602で送信される加工発注情報に、受注ファイル901の画像ポインタで指示される画像の情報を含み、加工工場はこの情報を基に加工を行うことになる。

【0096】

なお、上記のように画像ファイルを用いて加工詳細を指示する以外に、CADデータを用いることも考えられる。

【0097】

また、上記の建材加工仲介方法は、コンピュータで読み取り可能な記録媒体に記録されたプログラムに記述させておくことが可能である。このプログラムをコンピュータで実行することにより実現することができる。コンピュータで読み取り可能な記録媒体としては、磁気記録装置や半導体メモリなどがある。市場に流通させる場合には、CD-ROM (Compact Disk Read Only Memory) やフロッピーディスクなどの可搬型記録媒体にプログラムを格納して流通させることや、ネットワークを通じて他のコンピュータに転送することもできる。

【0098】

【発明の効果】

上記のように、加工が必要な建材に関して、仲介サイトを設けることにより、工務店は簡単に加工工場に発注することが可能となる。そのため、工務店内に加工設備が不要となる。

【0099】

また、過剰資産となっている工場を持つ製造業企業の新分野進出を促進することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明のシステム概要図である。

【図2】

本発明の処理概要を示すフローチャートである。

【図3】

工務店認証処理のフローを示すフローチャートである。

【図4】

受注情報受信処理のフローを示すフローチャートである。

【図5】

発注先検索処理のフローを示すフローチャートである。

【図6】

発注情報送信処理のフローを示すフローチャートである。

【図7】

工務店ファイル、建材ファイル、建材メーカーファイルの一例を示す図である

【図8】

加工種別ファイル、加工工場ファイルの一例を示す図である。

【図9】

受注ファイルの一例を示す図である。

【図10】

加工工場スケジュールファイルの一例を示す図である。

【図11】

注文情報選択画面、加工詳細情報画面の一例を示す図である。

【図12】

配送情報入力画面、加工詳細情報画面の一例を示す図である。

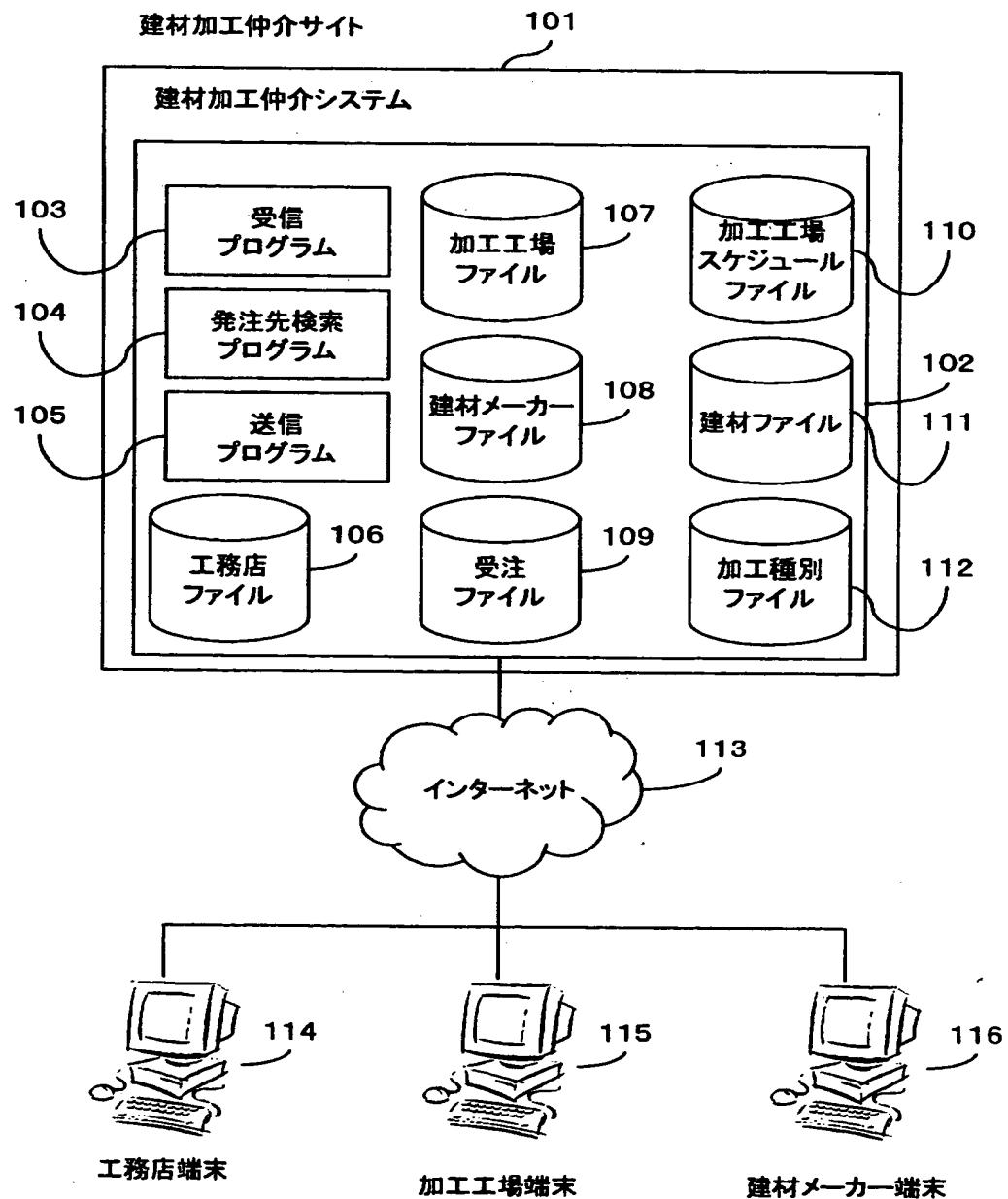
【符号の説明】

- 101 建材加工仲介サイト
- 102 建材加工仲介システム
- 103 受信プログラム
- 104 発注先検索プログラム
- 105 送信プログラム
- 106 工務店ファイル
- 107 加工工場ファイル
- 108 建材メーカーファイル

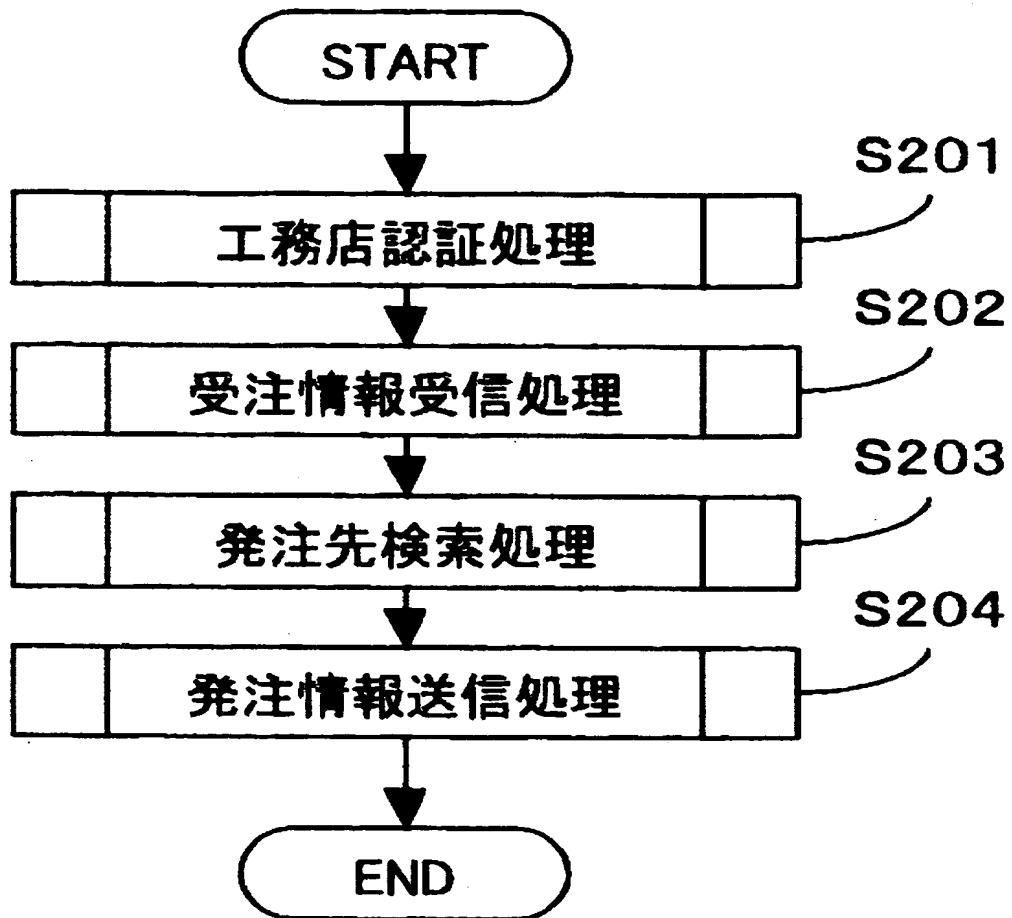
- 109 受注ファイル
- 110 加工工場スケジュールファイル
- 111 建材ファイル
- 112 加工種別ファイル
- 113 インターネット
- 114 工務店端末
- 115 加工工場端末
- 116 建材メーカー端末

【書類名】 図面

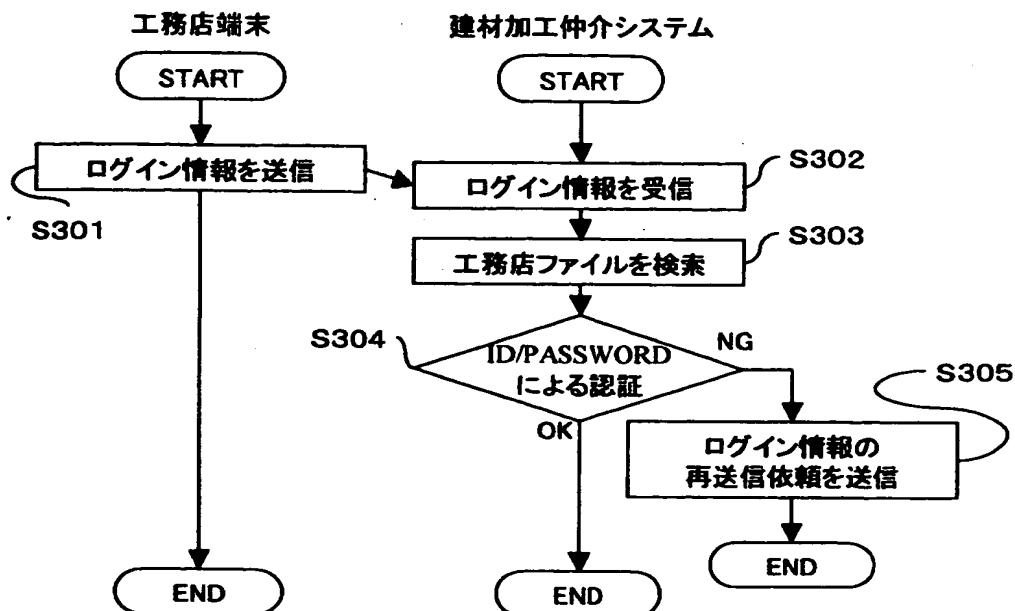
【図1】



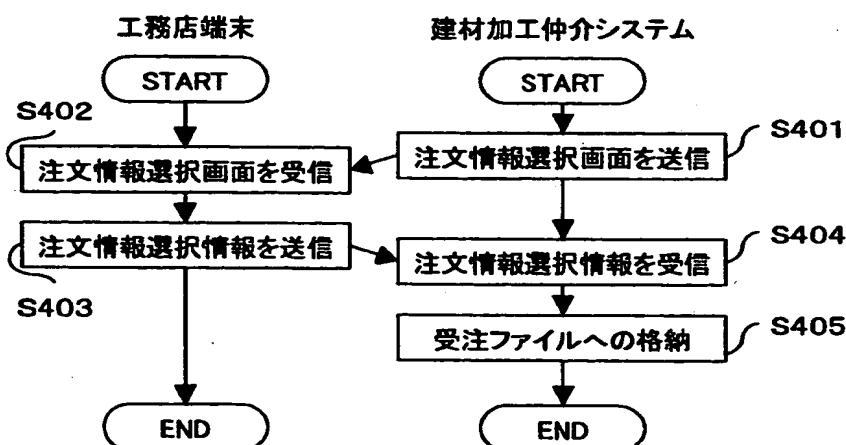
【図2】



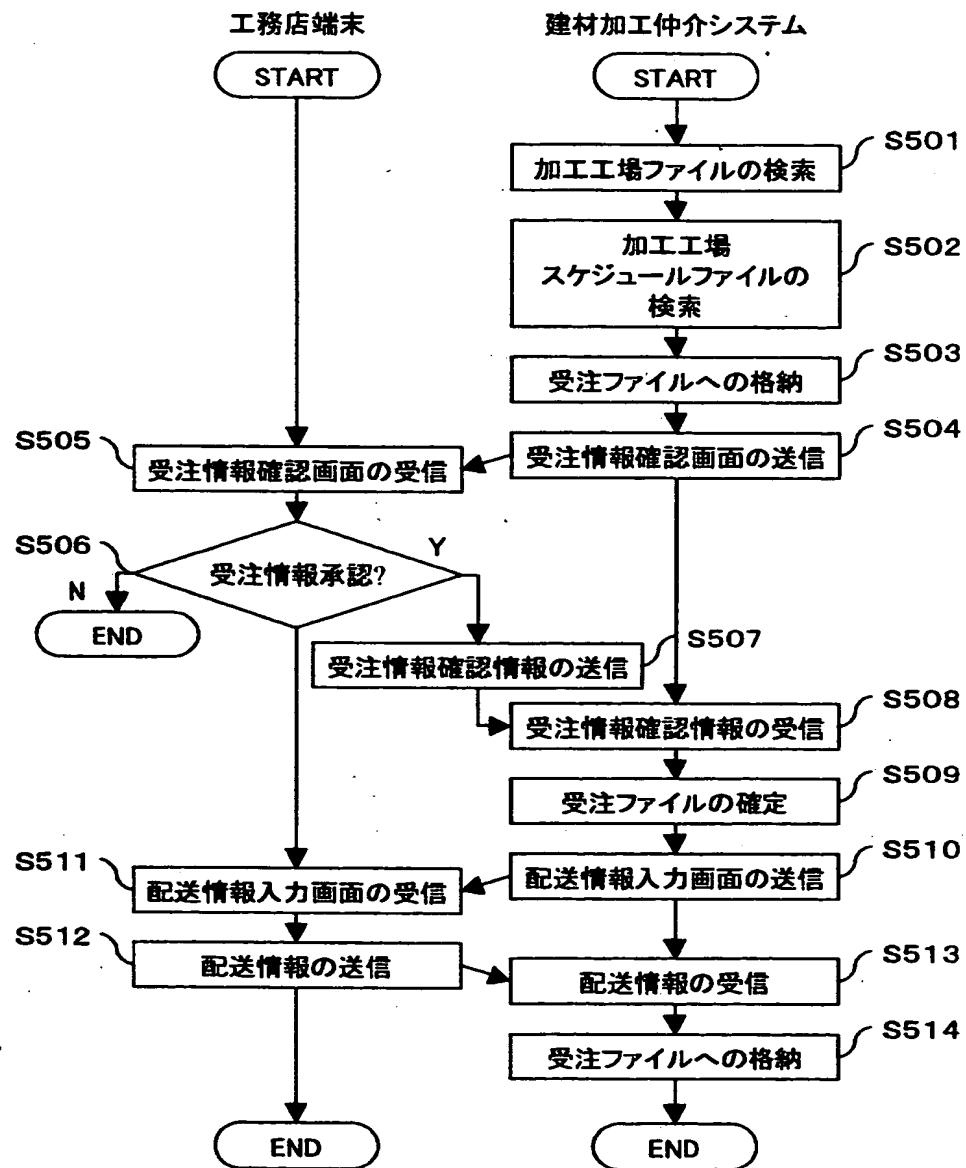
【図3】



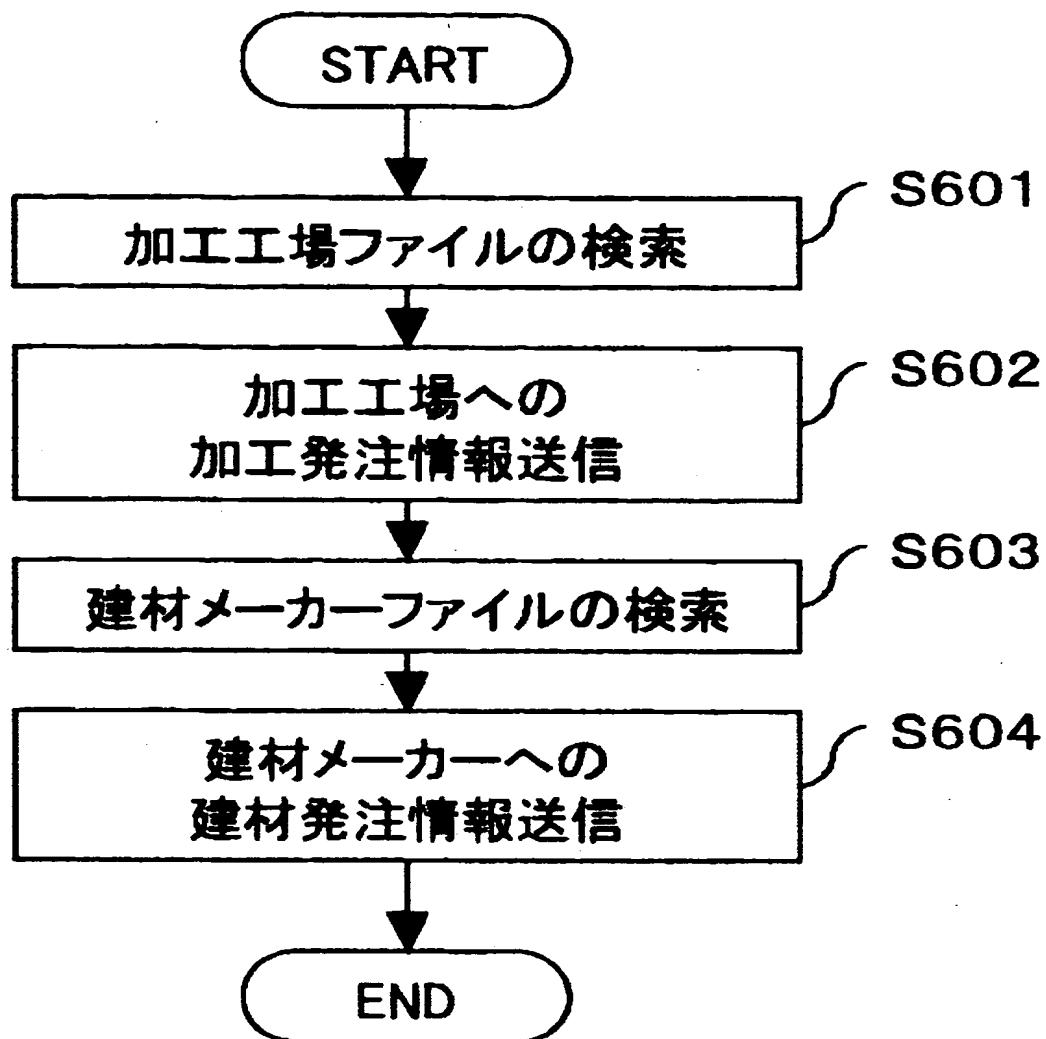
【図4】



【図5】



【図6】



【図7】

工務店ファイル

701

工務店ID	PASSWORD	名称	住所	電話番号
KM001	001	A工務店	K市	111-1111
KM002	002	B開発	Y市	222-2222
KM003	003	Cコーポレーション	O市	333-3333
	⋮			

建材ファイル

702

加工素材	建材名	建材 メーカー ID	価格	画像ポインタ
木材	モックン01 (1000*1450*2)	KZ001	10,000	C:\data\mk01_1.gif
木材	モックン01 (1000*1820*2)	KZ001	20,000	C:\data\mk01_2.gif
木材	キース01	KZ002	15,000	C:\data\ks01.gif
石膏 ボード	セッコーE	KZ001	5,000	C:\data\ske.gif
	⋮			

建材メーカーファイル

703

建材メーカーID	名称	住所	電話番号	E-mailアドレス
KZ001	A建材	K市	444-4444	mail@a.com
KZ002	B機器	Y市	555-5555	mail@b.com
KZ003	C工業	O市	666-6666	mail@c.com
	⋮			

【図8】

加工種別ファイル

801

加工種別ID	加工種別名	作業日数
KC001	プレカット	1
KC002	穴あけ	1
KC003	サイディング	5
	⋮	

802

加工工場ファイル

工場ID	名称	住所	電話番号	E-mailアドレス
KJ001	D木工所	K市	777-7777	mail@d.com
KJ002	E工業	Y市	888-8888	mail@e.com
KJ003	F精工	O市	999-9999	mail@f.com
	⋮			

プレカット	穴あけ	サイディング	木材	石膏ボード
2,000	1,000	5,000	1	1
3,000	-	-	0	1
-	5,000	2,000	1	0
	⋮			

【図9】

受注ファイル

受注 NO	受注日	加工 素材	建材名	建材 メーカー ID	数量	工場 ID
901	JT001	20010701	木材	モックン01 (1000*1450*2)	KZ001	50
	JT002	20010701	木材	モックン01 (1000*1820*2)	KZ001	10
	JT003	20010702	木材	モックン01 (1000*1450*2)	KZ001	20
		⋮				

加工種別 ID	販売価格	加工代	希望納期	確定
KC001	10,000	50,000	20010813	1
KC001	200,000	30,000	20010910	1
KC001	200,000	20,000	20010801	0
	⋮			

配送先 種別	住所	画像ポインタ
工務店		C:\data\jutyu\jt001
施主	○市	C:\data\jutyu\jt002
施主	×市	C:\data\jutyu\jt003
	⋮	

【図10】

加工工場スケジュールファイル

工場ID	期間開始	期間終了
KJ001	20010401	20010430
KJ001	20010801	20010830
KJ002	20010101	20010930
	⋮	

【図11】

注文情報選択画面

工務店ID: KM001 利用者名: A工務店様
建材と加工種別を選択してください。

1101

加工素材: 木材
建材名: モックン01(1000*1450*2)
建材メーカー: A建材

数量: 50 建材: 500,000
加工種別: 穴あけ
希望納期: 08 月 12 日 加工代: 50,000
TOTAL: 550,000

加工詳細 **決定** **Cancel**

加工詳細情報画面

工務店ID: KM001 利用者名: A工務店様
加工要件を入力してください。

1102

建材メーカー: A建材
加工対象商品: モックン01(1000*1450*2)

図面ファイル受信
図面ファイル送信

戻る

【図12】

配送情報入力画面

工務店ID: KM001 利用者名: A工務店様

配送先を入力してください。

工務店

施主

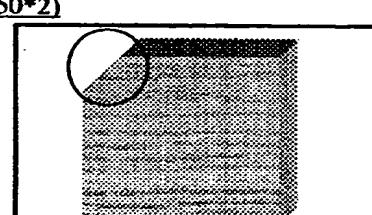
住所

1201

加工詳細情報画面

工務店ID: KM001 利用者名: A工務店様
加工要件を入力してください。

建材メーカー: A建材
加工対象商品: モックン01(1000*1450*2)



1202

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】工務店は、納品された建材を加工する必要があり、そのための工場設備を用意する必要があった。また、工場設備を用意せずに加工の工程を加工工場に発注することも考えられるが、その発注内容は多種多様であるうえ、定期的かつまとまった発注ではないことから、工務店側の自由な納期で加工工場に発注することは困難であった。

【解決手段】工務店から受注情報を受信するステップと、前記受注情報の条件を満たす加工工場を、加工工場の加工能力情報を格納した記憶手段より抽出するステップと、前記受注情報に基づき、前記加工工場に対して加工発注情報を送信するとともに、建材メーカーに対して建材の納品先である該加工工場の情報を含む建材発注情報を送信するステップと、を備えることで上記の課題を解決するものである。

【選択図】 図1

出願人履歴情報

識別番号 [000005223]

1. 変更年月日 1996年 3月26日

[変更理由] 住所変更

住 所 神奈川県川崎市中原区上小田中4丁目1番1号
氏 名 富士通株式会社